ROCK PAINT

ロック メタルシールドECO

環境配慮型　1液変性エポキシプライマー

商品概要・用途

ロック メタルシールドECOは、各種金属・非鉄金属への付着性・耐食性・幅広い上塗り適応性を有し、特化則対応、PRTR届出不要など環境に配慮したオールレンジタイプ（汎用型）の1液変性エポキシプライマーです。「ロック メタルアーマーECO」の高い作業性と美しい仕上り外観品質を継承した、コストパフォーマンスに優れたプライマーで、大型車両、産業機械、建設資材、電気機器、鋼製家具、各種金属部品などの下塗りに適しています。

品目コード（品番・缶種）・品名・容量 / 製品外観

051-5209-01	ロック メタルシールドECO　ホワイト	16kg
051-5210-01	ロック メタルシールドECO　グレー	16kg
012-5060-01/02	ECOエポシンナー　#05	16L/3.785L
012-5061-01/02	ECOエポシンナー　#15	16L/3.785L
012-5062-01/02	ECOエポシンナー　#25	16L/3.785L
012-5063-01/02	ECOエポシンナー　#35	16L/3.785L

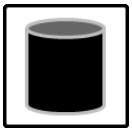
特長

・特定化学物質障害予防規則に対応、PRTR届出不要で有害な重金属を含んでいません。（2025年8月現在）
・RoHs/ELV指令に対応しています。
・亜鉛メッキ鋼板やアルミ材、ステンレス材など各種素材との付着性に優れています。
・塗装作業性に優れたタレにくい設計です。
・ ノンサンディングタイプでブリードや吸い込みが少なく、きめ細かな美しい仕上り外観品質が得られます。
・常温乾燥型から焼付塗料まで幅広い上塗り適応性を有しています。
・日本塗料工業会ホルムアルデヒド自主管理製品
　ホルムアルデヒド放散等級区分F☆☆☆☆（登録番号 : R01161）

適用素材（被塗物）

鉄鋼板、亜鉛メッキ鋼板、ステンレス、アルミニウム
※各種素材に対する付着性、耐食性については本TDS「塗膜性能」を参照してください。

塗り重ね可能塗料



073L、088L、202L　　焼付塗料 : 049L、050L、065L、200L
※各種塗料の詳細はカタログ、製品説明書またはTDSを参照してください。

【推奨塗料】
上塗り　073L ハイロックECOシリーズ
プラサフ 073L ハイロックECO　HBプラサフ(5:1)、ハイロックECO　ノンサンプラサフ(8:1)
202L ロック　プラサフ　クライマックス、ロック　プラサフ　ネクストステージ

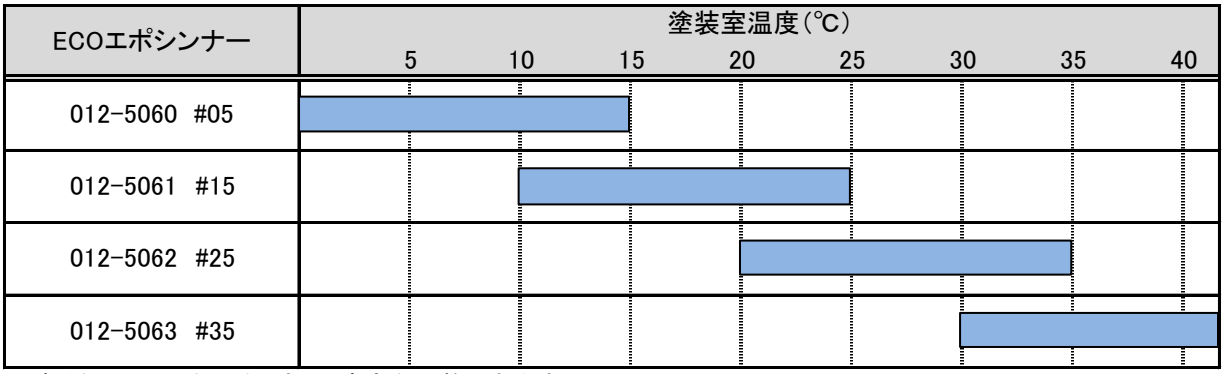
塗料粘度

希釈時 20℃/18～35秒 イワタカップ

使用方法

		エアー スプレー	エアレス スプレー	静電塗装	刷毛塗り ローラー塗装
希釈割合（重量配合比）	塗　料	100			
	シンナー	30～40%	20～30%	30～50%	0～10%
塗装粘度(20℃) IWATA CUP		18～25秒	25～35秒	15～25秒	－
膜　厚		20～40μm			
セッティングタイム（20℃/50%RH）		10分以上（指触乾燥後、上塗り塗装可能）			2時間以上（20℃）

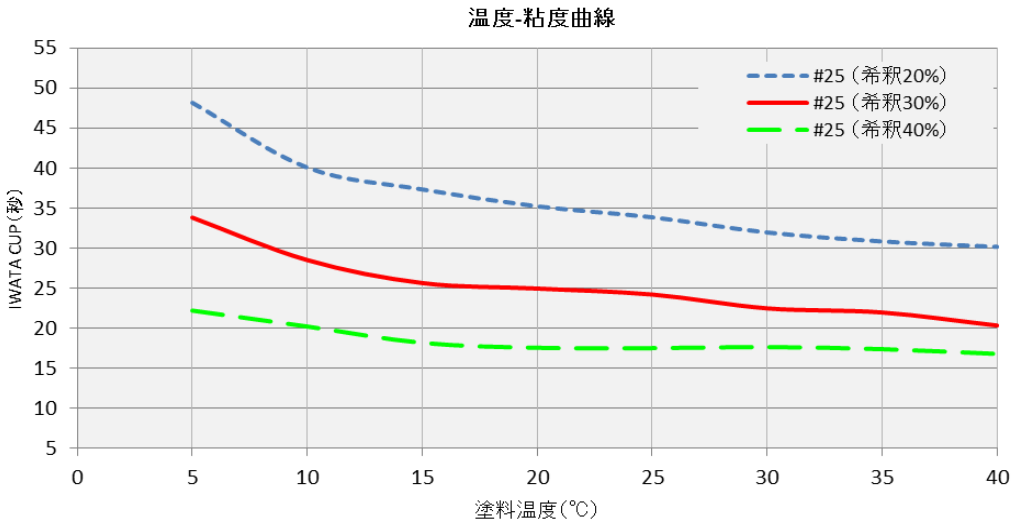
シンナー選定表



※各種シンナーを混合し揮発速度を調整できます。

■ 静電塗装のシンナー選定について
静電塗装は気温、塗装機、ガン距離、被塗物形状、コンベアスピードなど、様々な要因により膜厚や仕上り外観が変化します。塗装条件に見合った適切なシンナーを選定してください。

温度-粘度曲線



注意事項

・黒皮材（SPHC）は状態により基材と黒皮との層間で剥離する場合がありますので黒皮を除去してから塗装することをお奨めします。
・亜鉛メッキの目付量、アルミ合金の種類により付着性が劣る場合があります。
事前に塗装試験並びに付着性試験を実施してからご使用ください。
・電着塗膜の補修等、電着塗膜上に塗装される場合は必ずサンディングペーパー（#320～#400）で足付けをしてから塗装してください。
・塗料の希釈および塗装器具の洗浄にはECOエポシンナー各種をご使用ください。
・希釈はシンナー選定表および温度、粘度曲線を参考に被塗物形状や塗装条件に合わせて選定してください。
・標準膜厚を超える膜厚での塗装は塗膜性能（硬度や耐衝撃性等）の低下を招く原因となります。
・厚膜塗装は気温、塗装・乾燥条件等によりタレや肌荒れを引き起こしたり、塗膜のワレ(クラック)や層間剥離等をきたす可能性がありますので事前に確認をしてください。
・旧塗膜上に使用する場合や補修・再補修時で素地に到達する研磨を行い本製品を塗装した場合は、チヂミ現象を呈する可能性がありますのでご注意ください。
・塗装間隔が3日以上経過した場合、または屋外放置された場合は層間剥離をきたす危険性がありますのでサンディングしてから塗装してください。
・屋外仕様で隠蔽性の悪い塗色を上塗りに使用される場合は、紫外線の透過によりプライマー層の劣化が剥離等を引き起こす危険性があります。中塗り塗装等で遮光することをお奨めします。

保管条件 / 貯蔵安定期間

5℃～40℃　　3年間（未開封時）

保護具 / 安全衛生

・適切な安全保護具を装着してください。
・詳細は安全データシート（SDS)を参照してください。

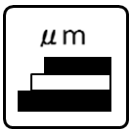
標準塗装条件 （エアースプレー塗装）

素材に応じた適切な処理で素地の油分、水分、錆、埃、離型剤などを完全に除去し、清浄な面にしてください。また、溶剤脱脂を行う場合はプレソルを使用してください。
※プレソルについての詳細は『プレソルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照してください。

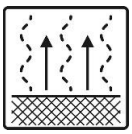
100 ロック メタルシールドECO 各種
30-40 ECOエポシンナー 各種

スプレーガン口径 φ1.3～1.5mm
スプレー圧力 0.2MPa （手元圧力）

2～3回 シングルコート



20～40μm



20℃/10分

使用した器具類はECOエポシンナーで速やかに洗浄してください。

ロック メタルシールドECO

For Professional Use Only

塗膜性能 （ 073ライン ハイロックECO ）

工　程	塗装仕様	膜　厚
テストピース	SPCC-SD 無処理ダル鋼板(150×70×0.8㎜)	-
下塗塗料	051-5210 ロック メタルシールドECO グレー	30μm
セッティングタイム	10分	-
上塗塗料	073-5250 ハイロックECO ブラック	40μm
乾燥条件	常温×7日間	-

試験項目	試験方法	結　果
付着性	2㎜碁盤目セロテープ剥離	100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ(傷/破壊)	H/2H
耐衝撃性	デュポン式 φ1/2”×500g	50cm
耐酸性	5%H_2SO_4水溶液×24時間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	5%NaOH水溶液×24時間浸漬	異常なし
耐沸騰水性	沸騰水(98℃以上)×1時間　外観	異常なし
	二次付着性(試験後、2㎜碁盤目セロテープ剥離)	100/100
耐水性	水道水浸漬(20℃)×240時間　外観	異常なし
	二次付着性(試験後、2㎜碁盤目セロテープ剥離)	100/100
耐塩水噴霧性	5%NaCl,35℃×500時間 クロスカット部セロテープ片側剥離幅	3㎜以下

■ 各種素材に対する付着性および耐食性

素　材		一次付着性	二次付着性※1	耐塩水噴霧性※2	
ダル鋼板		100/100	100/100	3.0㎜以下	500時間
リン酸亜鉛処理鋼板		100/100	100/100	2.0㎜以下	
ボンデ鋼鈑		100/100	100/100	3.0㎜以下	
溶融亜鉛メッキ鋼板(Z-22)		100/100	100/100	0㎜	
ZAM鋼板 (溶融Zn-Al-Mg合金メッキ鋼板)		100/100	100/100	0㎜	
ガルバリウム鋼板 (溶融Al-Zn合金メッキ鋼板)		100/100	100/100	0㎜	
ステンレス	SUS 304	100/100	100/100	0㎜	
	SUS 430	100/100	100/100	0㎜	
アルミニウム※3	A1050P	100/100	100/100	0㎜	

※1:二次付着性…水道水浸漬(20℃)×240時間後、2㎜碁盤目セロテープ剥離を実施。
※2:耐塩水噴霧性…クロスカット部セロテープ片側剥離幅(㎜)
※3:アルミ 2000番以上に塗装する際は「ロック メタルアーマーECO」をご使用ください。
（焼付塗装仕様を除く）

塗膜性能 （ 焼付塗料 ）

工　程	塗装仕様	乾燥条件	膜　厚
テストピース	リン酸亜鉛処理鋼板（150×70×0.8mm）	−	−
下塗塗料	051-5210 ロック メタルシールドECO グレー	−	30μm
セッティングタイム	10分	−	−
上塗塗料（一般汎用）	① 050-1205 エミーラック（アミノアルキド樹脂）	140℃×20分	40μm
	② 065-3205 コーロックHB（熱硬化型アクリル樹脂）	160℃×20分	
上塗塗料（高耐候性）	③ 065-3207 コーロック（熱硬化型アクリル樹脂）	160℃×20分	
	④ 200-6000級 IUウレタン（焼付型1液ウレタン樹脂）		30μm
	⑤ 200-8000級 IUフッ素（焼付型1液フッ素樹脂）		
	⑥ 049-5000級 タフロック（高耐候性ポリエステル樹脂粉体）	180℃×20分※	60μm

※タフロック(粉体塗料)の塗装条件は2コート2ベイク（180℃×20分/2回）です。

■ 一般汎用焼付塗料

試験項目	試験方法	結　果		
塗料種	−	①	②	−
付着性	2mm碁盤目セロテープ剥離	100/100	100/100	−
耐沸騰水性	沸騰水（98℃以上）×1時間　外観	異常なし	異常なし	
	二次付着性（2mm碁盤目セロテープ剥離）	100/100	100/100	
耐水性	水道水浸漬（20℃）×240時間　外観	異常なし	異常なし	
	二次付着性（2mm碁盤目セロテープ剥離）	100/100	100/100	
耐湿熱性	50℃,98%RH×240時間　外観	異常なし	異常なし	
	二次付着性（2mm碁盤目セロテープ剥離）	100/100	100/100	
耐塩水噴霧性	5%NaCl,35℃×500時間 クロスカット部セロテープ片側剥離幅	1.0mm以下	0.5mm以下	

■ 高耐候性焼付塗料

試験項目	試験方法	結　果			
塗料種	−	③	④	⑤	⑥
付着性	2mm碁盤目セロテープ剥離	100/100	100/100	100/100	100/100
耐沸騰水性	沸騰水（98℃以上）×1時間　外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	二次付着性（2mm碁盤目セロテープ剥離）	100/100	100/100	100/100	100/100
耐水性	水道水浸漬（20℃）×240時間　外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	二次付着性（2mm碁盤目セロテープ剥離）	100/100	100/100	100/100	100/100
耐湿熱性	50℃,98%RH×240時間　外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	二次付着性（2mm碁盤目セロテープ剥離）	100/100	100/100	100/100	100/100
耐塩水噴霧性	5%NaCl,35℃×500時間 クロスカット部セロテープ片側剥離幅	0mm	0.5mm以下	1.0mm以下	0mm

※各種焼付塗料の詳細についてはカタログおよび製品説明書を参照してください。

注意事項

・上塗りに粉体塗料を使用する場合は、本製品を粉体塗料の焼付条件で焼付乾燥してから粉体塗料を塗装してください。
ワキや光沢低下など外観不良の原因となります。

ロック メタルシールドECO

塗膜性能 （ 焼付塗料 ）

■ 各種素材に対する付着性および耐食性　上塗り:065-3205 コーロックHB ホワイト 35μm

素材		一次付着性	二次付着性※1	耐塩水噴霧性※2	
ダル鋼板		100/100	100/100	2.0mm以下	500時間
リン酸亜鉛処理鋼板		100/100	100/100	1.0mm以下	
ボンデ鋼鈑		100/100	100/100	3.0mm以下	
溶融亜鉛メッキ鋼板(Z-22)		100/100	100/100	0mm	
ZAM鋼板 (溶融Zn-Al-Mg合金メッキ鋼板)		100/100	100/100	0mm	
ガルバリウム鋼板 (溶融Al-Zn合金メッキ鋼板)		100/100	100/100	0mm	
ステンレス	SUS 304	100/100	100/100	0mm	
	SUS 430	100/100	100/100	0mm	
アルミニウム	A1050P	100/100	100/100	0mm	
	A2017P	100/100	100/100	1.0mm以下	
	A5052P	100/100	100/100	1.0mm以下	
	A6063S	100/100	100/100	1.0mm以下	

※1:二次付着性…水道水浸漬(20℃)×240時間後、2mm碁盤目セロテープ剥離を実施。
※2:耐塩水噴霧性…クロスカット部セロテープ片側剥離幅(mm)

■Copyright ⓒ 2025 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.
本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁止します。
本データシートは参考資料としての位置付けにて、特定の品質や使用に関する適正または塗装の結果を保証するものではありません。
実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。
本データシートを使用して生じたいかなる塗装結果及び損害についても、弊社は一切の責任を負いかねます。予めご了承ください。